

⑫公開特許公報(A)

昭54-112087

⑬Int. Cl.²
B 24 D 5/00識別記号 ⑭日本分類
74 K 03庁内整理番号
6660-3C

⑮公開 昭和54年(1979)9月1日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全2頁)

⑯ウエハーベベル用砥石

大分市大字松岡3500番地 東京
芝浦電気株式会社大分工場内

⑰特 願 昭53-19232

⑯出 願 昭53(1978)2月22日

東京芝浦電気株式会社
川崎市幸区堀川町72番地

⑰發明者 井ノ口清治

⑯代理 人 弁理士 鈴江武彦 外2名

明細書

1. 発明の名称

ウエハーベベル用砥石

2. 特許請求の範囲

回転体と、この回転体の回転面に形成されて半導体ウエハーを研削する砥粒層とから構成され、上記回転体は上記砥粒層を不連続にする箇所を少なくとも一つ有することを特徴とするウエハーベベル用砥石。

3. 発明の詳細な説明

本発明は半導体ウエハーのベベル加工に用いる砥石に関する。

ベベル加工とは半導体ウエハーの種々の処理工程中において生じやすいウエハー端面の欠損を防止したり、ウエハー表面に気相成長層を形成する際に生じやすいクラウン現象を防止したりする目的のために主として用いられる方法であつて、ほぼ直角に形成されたウエハーの端面を機械的手段又は化学的手段によつて円形に丸めたり、又は鋭角に研削することから構成され

る。ベベル加工の実施に用いる機械的手段としては第1図に示すような構造のウエハーベベル用砥石が知られている。この砥石1はある曲率をもつて内側に湾曲した回転面2を有する軟鋼又はアルミニウム製の回転体3と、回転面2に連続的に形成されて被研削物である半導体ウエハーの端面を研削する砥粒層4とから構成される。

第2図は上記構造の砥石を用いて半導体ウエハーをベベル加工する状態を示す。第2図に示すように砥石1およびウエハー5を図示しない回転手段を用いて同一方向に回転させながら矢印方向の力Fを砥石1に加えた場合、ウエハー5の端面は半円形状にベベル加工される。

上記従来の砥石においては回転面2に砥粒層4が連続的に形成されているため、ウエハーの切削層による砥粒層の目詰まりが生じ易い。また上記目詰まりを除去するためにドレッシングを頻繁に行なう必要があり、またドレッシングの頻繁な実施は砥粒層4の変形を生じさせやす

い欠点がある。

本発明はウエハーの切削屑による砥粒層の目詰まりを減少させることのできるウエハーべベル用砥石の提供を目的とするものであつて、この砥石は回転体と、この回転体の回転面に形成されて半導体ウエハーを研削する砥粒層とから構成され、上記回転体は上記砥粒層を不連続にする箇所を少なくとも一つ有することを特徴とする。

以下本発明のウエハーべベル用砥石の実施例を第3図および第4図に基づいて説明する。第3図において、11は軟鋼製の回転体を示し、これはある曲率をもつて内側に湾曲した回転面12を有し、そして回転面12を横断する複数の深い切欠部13を有している。回転面12上には砥粒層14が形成されているが、これは切欠部13によつて不連続になつてゐる。このように構成されているウエハーべベル用砥石を用いて半導体ウエハーをべベル加工した場合には、ウエハーの切削屑は砥石の回転中に砥粒層14間に露出した回転面12を介して容易に外部へ排出され、第3図に示した砥石と同様の効果が得られる。

部13を介して容易に外部へ排出され砥粒層の目詰りおよびドレッシング回数を激減させることができる。

第4図において、21はある曲率をもつて内側に湾曲した回転面22を有する回転体を示す。回転面22上にはこれを横断して一定巾の砥粒層23が一定間隔を有して数多く形成されている。即ち砥粒層23の間には回転面22の一部が露出している。このように構成されている砥石を用いて半導体ウエハーをべベル加工した場合には、ウエハーの切削屑は砥石の回転中に砥粒層23間に露出した回転面22を介して容易に外部へ排出され、第3図に示した砥石と同様の効果が得られる。

上述したように本発明のウエハーべベル用砥石の砥石本体を構成する回転体は砥粒層を不連続にする箇所を少なくとも1箇所有しているから、この砥粒層が存在しない部分からウエハーの切削屑は砥石の回転中において良好に外部へ排出され、砥粒層の目詰まりおよびドレッシン

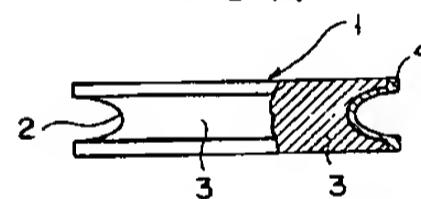
グ回数を從来の砥石に比べて激減させることができる。

4. 図面の簡単な説明

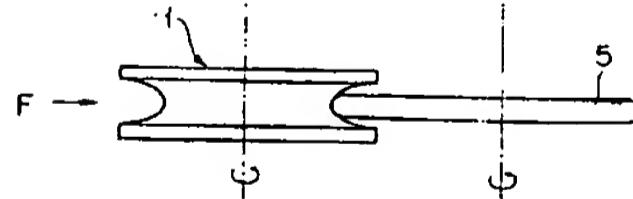
第1図は從来のウエハーべベル用砥石を一部断面して示す正面図、第2図は第1図の砥石を用いて半導体ウエハーをべベル加工する状態を示す説明図、第3図および第4図はそれぞれ本発明の砥石の実施例の斜視図である。

- 11, 21 … 砥石本体
- 13 … 切欠部
- 12, 22 … 回転面
- 14, 23 … 砥粒層

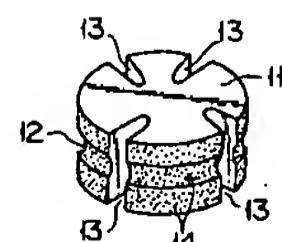
第1図



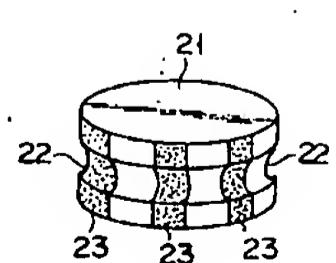
第2図



第3図



第4図



出願人代理人 弁理士 錦江武彦

PAT-NO: JP354112087A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 54112087 A
TITLE: GRINDING STONE FOR WAFER BEVEL
PUBN-DATE: September 1, 1979

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
INOKUCHI, SEIJI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME TOSHIBA CORP	COUNTRY N/A
----------------------	----------------

APPL-NO: JP53019232

APPL-DATE: February 22, 1978

INT-CL (IPC): B24D005/00

US-CL-CURRENT: 451/541

ABSTRACT:

PURPOSE: Rotating body of grinding stone is equipped with discontinued portion in its grinding layer. By doing so, ground tips of wafer is discharged from the discontinued portion in its grinding layer to the outside smoothly during the grinding stone rotation so as to reduce remarkably the clogging in grinding layer.

CONSTITUTION: Mild steel made rotating body 11 has a rotating part 12 which has some curvature in its inside and that the body 11 has a plural numbered profound notch 13 which is located right angle to a

rotating surface. Then, a grinding layer 14 formed on the rotating surface 12 becomes discontinued by the notch 13. When semiconductor wafer is machined by the grinding stone for bevel thus formed, cutting tips of wafer can easily discharged outside through the notch 13 of the grinding stone during its rotation so that clogging in the grinding layer 14 and frequency of dressing can remarkably be reduced.

COPYRIGHT: (C)1979, JPO&Japio